

## **28.10. 04 гр. Сучасні машини і обладнання. Урок 20-21 Тема «Швидкість подачі електродного дроту»**

При налаштуванні режиму зварювання встановлюються такі основні показники: діаметр зварювального дроту - 1,6 - 2,0 мм, швидкість подачі - 120 - 240 м /год, сила струму для дроту діаметром 1,6 мм - 160 - 450 А, 2 мм - 250 - 500 А, напруга на дузі для дроту діаметром 1,6 мм - 24 - 31 В, 2 мм - 26 - 34 В, витрата газу - 80 - 20 л /хв.

При зварюванні в положеннях, відмінних від нижнього, діаметр зварювального дроту не більше 1,4 мм; значення струму і напруги дуги - мінімальні.

При товщинах стінок труб 4 - 8 мм і діаметрі зварювального дроту 0,8 - 1,2 мм зварювальний струм (для поворотних стиків) становить 90- 130 А при напрузі 18 - 22 В для аустенітних зварювальних дротів, при зварюванні неаустенітними дротами зварювальний струм на 10% вище.

Рекомендуємі діаметри зварювального дроту. Сила зварювального струму і швидкість подачі встановлюється в залежності від діаметру зварювального дроту та товщини зварюваного металу. Стійкість горіння дуги залежить від щільності зварювального струму і.

Напівавтомат розрахований на силу зварювального струму 80 - 650 а при діаметрі зварювального дроту 1,2 - 2 мм. Швидкість подачі електродного дроту можна змінювати змінюєшестерень в межах від 79 до 600 м /год.

<http://techtrend.com.ua/index.php?newsid=2805>